

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ
С ОТВЕРСТИЕМ ПОД РУКОЯТКУ
И КОНЦОМ ПОД ПЯТУ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция и размеры

Pressure screws with hole for handle and point for foot
for machine retaining devices. Design and sizes

ГОСТ

13433—68*

Взамен
ГОСТ 3386—57в части винтов типа Б
и ГОСТ 3387—57
в части винтов типа Б

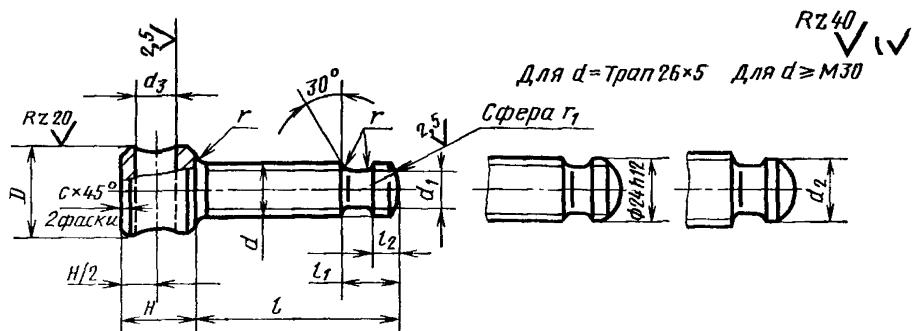
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

с 01.01 1969 г.
до 01.01 1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры нажимных винтов с отверстием под рукоятку и концом под пяту должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (ноябрь 1982 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июне 1980 г. (ИУС 9 — 1980 г.)

Размеры в мм

Обозначение винтов	Примене- мость	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂ (пред. откл. по h12)	<i>d</i> ₃ (пред. откл. по H7 или H12)	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	<i>r</i>	<i>r</i> ₁	<i>c</i>	Масса, кг
7006-0801	M6	25	10	12	4,5	5	9,0	3,0	4	0,4	0,013	0,015	0,017	0,018
0802														
0803														
0804														
1805	M8	32	12	16	6,0	6	10,5	4,0	1,0	6	0,027	0,030	0,033	0,036
0806														
0807														
0808														
0809	M10	40	14	18	7,0	8	13,0	5,0	0,5	1,6	0,044	0,049	0,054	0,064
0810														
0811														
0812														
0813	M12	50	18	20	9,0	10	14,5	6,5	0,6	8	0,071	0,078	0,093	0,108
0814														
0815														
7006-0816														

Размеры в мм

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяе- мые размеры	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂ (пред. откл. по h12)	<i>d</i> ₃ (пред. откл. по H7 или H12)	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	<i>r</i>	<i>r</i> ₁	<i>c</i>	Масса, кг												
7006-0832	Трап 20×4	M24	28	35	30	15,0	—	16	22,0	11,0	1,0	16	2,0	0,280												
0833														0,320												
0834														0,360												
0835														0,400												
0836														0,440												
0837														0,400												
0838														0,460												
0839														0,520												
0840														0,580												
0841														0,640												
0842														0,700												
0843														0,423												
0844	Трап 26×5													0,491												
0845														0,559												
7006-0846														0,627												

Размеры в мм

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применение-мость	<i>d</i>	<i>l</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂ (пред. откл. по h12)	<i>d</i> ₃ (пред. откл. по H7 или H12)	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	<i>r</i>	<i>r</i> ₁	<i>c</i>	Масса, кг	
7006-0863	М36	Трап 40×6	45	160	50	20,0	27	28,0	12,0	20	2,0	2,5	1,621		
0864				180									1,758		
0865				200									1,896		
0866				220									2,033		
0867				250									2,240		
0868				120	55	25,0	31	32,0	14,0	25	2,0	2,5	1,641		
0869				140									1,810		
0870				160									1,979		
0871				180									2,147		
0872				200									2,316		
0873				220									2,485		
0874				250									2,738		
0875	М42			120									1,737		
0876				140									1,924		
0877				160									2,112		
7006-0878				180									2,300		

Размеры в мм

Пример условного обозначения нажимного винта с отверстием под рукоятку и концом под пяту размерами $d=M6$, $l=25$ мм, с предельными отклонениями размера d_3 по Н7:

Винт 7006-0801 Н7 ГОСТ 13433—68

То же, с предельными отклонениями размера d_3 по Н12:

Винт 7006-0801 ГОСТ 13433—68

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3. Твердость — HRC 33...38.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{t_2}{2}$.

5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8g по ГОСТ 16093—81. Резьба трапецидальная — по ГОСТ 9484—81. Поле допуска резьбы — 8c по ГОСТ 9562—81.

4, 5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Размеры недорезов для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

7. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77).

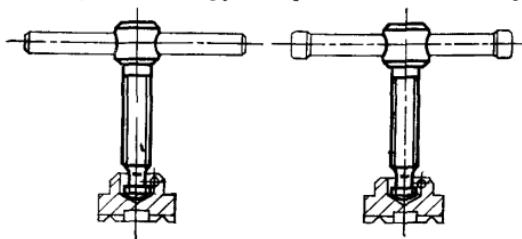
По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

8. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759—70.

9. Маркировать по ГОСТ 18160—72.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Примеры применения нажимных винтов
с отверстием под рукоятку и концом под пяту



Изменение № 2 ГОСТ 13433—68 Винты нажимные с отверстием под рукоятку и концом под пяту для станочных приспособлений. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1233

Дата введения 01.01.90

Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры», «and sizes».

Пункт 1 Чертеж Заменить параметры шероховатости и обозначения: Rz 40 на Ra 6,3; Rz 20 на Ra 3,2; Ra 2,5 на Ra 1,6; «Трап 26×5» на «Тг 26×5» и «М30» на «М30 и Тг 32×6».

Таблица Графа d . Заменить слово: «Трап» на «Тг».

Графа d_3 и пример условного обозначения. Заменить поле допуска: Н7 на К7

(Продолжение см. с. 94)

Пункт 2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункт 3. Заменить значение: HRC 33 . . . 38 на 35,0 . . . 39,5 HRC,

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$ »

Пункт 5. Заменить поле допуска и ссылку: 8g на 6g, ГОСТ 9484—81 на ГОСТ 24737—81.

Пункт 7. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Пункт 8. Заменить ссылку: ГОСТ 1759—70 на ГОСТ 1759.0—87.

Стандарт дополнить пунктом — 10: «10. Примеры применения нажимных винтов с отверстием под рукоятку и концом под пяту указаны в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)